

SilTec 157F / StainTin 157 PA

Alta capilaridade e fluidez



Aplicações: Tanques, recipientes e tubos de aço inoxidável, instrumentos cirúrgicos e óticos, utensílios domésticos, tubos de cobre, bóias, filtros, metais sanitários, componentes eletrônicos.

Descrição: Liga do tipo solda branca contendo prata, de alta resistência. Ideal para todos os tipos de juntas em fabricação de aço inoxidável e metais dissimilares, especialmente cobre, latão e bronze. Isenta de Pb, Cd, Sb e Zn, indicada especialmente para a indústria alimentícia. Os depósitos permanecem brancos, não escurecendo como as soldas convencionais. Mantém o brilho após o polimento. Maior resistência que as soldas Sn / Pb.

Metais de Base: Aços inoxidáveis, metais ferrosos e cuprosos, níquel e suas ligas e uniões de metais dissimilares.

Características Técnicas (Valores Típicos):

- Temperatura de ligação: ~230 °C
- Resistência à tração: 103 MPa (10kP/mm²)
- Resistividade: 0,125 Ωmm²/m

Procedimento de Aplicação:

Preparação: Limpar a área a ser soldada e quando se tratar de junta, arredondar as arestas.

Aplicação do fluxo: Para o SilTec 157 F utilizar o EutecTor Fluxo 157. O StainTin 157 PA já contém o fluxo.

Aquecimento: Utilizar maçarico oxiacetilênico, oxigás ou ferro de soldar. Pode ser usada também em forno.

Soldagem: Aquecer a peça com chama branda (carburante) até que o fluxo se liquefaça. Colocar a ponta da vareta sob a chama para uma boa penetração do metal de solda. Não superaquecer. Para eliminação dos resíduos de fluxo: lavar com água corrente.

Bitolas: 1,6 mm (1/16") e 3,2 mm (1/8")

Posição de Soldagem:



Estas instruções são baseadas no nosso conhecimento atual da matéria e substituem informações anteriores sobre o produto. Os dados técnicos listados neste folheto são baseados nos Procedimentos de uso e Padrões do Sistema de Garantia da Qualidade da Eutectic do Brasil Ltda. Procedimentos e aplicações diferentes podem alterar estes valores.